THERMA® PHOT

MODE D ' EMPLOI

DEVELOPPEUSE PAPIER

AUTOMATIQUE

ACP 200

THERMA® PHOT

Table des Matières

Description		Page
1	Principaux éléments de l'ACP 200	1
2	Installation de la machine	1
3	Travail avec l'ACP 200	3
4	Indications importantes	4
5	Capacité de développement	5
6	Travaux de nettoyage	5
7	Données de réglage conseillées	6
8	Défauts et causes	6
9	Données techniques	7
10	Accessoires High-Speed	8

THERMA® PHOT

Introduction

L'ACP 200 est une machine conçue pour le développement des papiers en 45, 120 ou 210 secondes.

Elle permet de traiter du papier en formats de 9 x 13 cm à 20 x 25 cm. La largeur utile maximale est de 22 centimètres.Les lavages s'effectuant hors de la machine, un raccordement d'eau n'est pas nécessaire.

1. Principaux éléments de l'ACP 200 (illustration 1)

- Partie inférieure de la machine (A)
- Partie supérieure de la machine (B)
- Bloc à rouleaux du révélateur (C)
- Bloc à rouleaux du blanchiment-fixage (D)

2. Installation de la machine

- La machine ne doit être mise en marche qu'une fois remplie.

2.1. Assurez-vous que la tension de la machine correspond bien à celle du secteur.

- Otez la partie supérieure de la machine. Libérez l'entraînement des blocs à rouleaux du révélateur et du blanchiment-fixage en dégageant d'abord le taquet de sécurité puis en tirant le manchon rouge d'accouplement (1) contre le bloc à rouleaux. Sortez les deux blocs à rouleaux. Posez la partie inférieure de la machine sur le plan de travail; la mettre à niveau en tournant les pieds filetés (2) jusqu'à ce qu'elle soit parfaitement horizontale. La mise à niveau doit être effectuée avec le plus grand soin car la machine doit être parfaitement plane pour fonctionner convenablement.

2.2. Modification de la vitesse de défilement (illustration 2)

- A l'usine, la machine est réglée pour une durée de développement de 45 secondes.
- Pour modifier cette durée de développement, tournez la partie inférieure de la machine, desserrez les deux vis (a) et ôtez le couvercle (b). Desserrez ensuite la vis sans tête (c) et décalez sur l'axe les engrenages de couleur.
- Si la roue dentée bleue est engagée, la durée de développement est de 210 secondes.
- Si la roue dentée verte est engagée, la durée de développement est de 120 secondes.
- Si la roue dentée rouge est engagée, la durée de développement est de 45 secondes.

Attention:

Il ne doit toujours y avoir qu'une seule roue dentée de couleur engagée.

- Si des traitement nouveaux exigent d'autres durées de développement, nous fournirons d'autres combinaisons de roues dentées de manière à ce que la machine ACP 200 puisse être adaptée à tout procédé.

2.3. Nettoyez la partie inférieure de la machine avec de l'eau chaude et un chiffon humide, non plucheux. Fermez les tuyaux d'écoulement (E) et remplissez les deux cuves avec de l'eau chaude (environ 2,5 litres dans chaque cuve) jusqu'au repère.

- Nettoyez les blocs à rouleaux du révélateur et du blanchiment-fixage,au mieux, en utilisant une douchette.

2.4. Placez les blocs à rouleaux dans la partie inférieure de la machine. Bloquez le mécanisme d'entraînement en joignant les deux extrémités de l'axe en demi-lune. Pour cela, tournez les roues dentées jusqu'à ce que les deux extrémités de l'axe coincïdent, puis glissez par-dessus le manchon d'accouplement rouge qui doit ensuite être arrêté avec le taquet. Posez la partie supérieure de la machine.

2.5. Branchez la machine sur le secteur. Réglez l'interrupteur principal (F) sur "ON". Réglez la température prescrite en tournant le bouton (G). Appuyez sur la touche (H) pour l'amener sur "TEMP". Le voyant (I) demeure allumé jusqu'à ce que la température réglée soit atteinte.

2.6. Etalonnage du réglage de la température:

- Lorsque le voyant s'éteint, mesurez la température effective dans le bain de révélateur.
- Si la température réglée diffère de celle du bain, ôtez le bouton de réglage avec précaution en tirant dessus et remettez-le de telle manière que le repère coïncide avec la graduation de température correspondant à celle mesurée dans le bain.

2.7. Faites passer quelques feuilles de papier dans la développeuse. Pour cela, ouvrez le volet (J). Le papier est guidé verticalement dans la fente. Le côté émulsion du papier est donc à gauche par rapport à l'avant de la machine. Poussez la feuille verticalement dans la fente d'introduction jusqu'à ce qu'elle soit saisie par les rouleaux.

- Exercez-vous plusieurs fois jusqu'à ce que vous soyez familiarisé avec l'introduction du papier car cette opération devra être effectuée dans l'obscurité.

- Placez une cuvette de lavage à la sortie de la machine afin que chaque feuille développée et fixée tombe dedans.

2.8. Mettez la machine hors circuit et débranchez-la. Vidangez la machine à l'aide des tuyaux d'écoulement.

3. Travail avec l'ACP 200

3.1. Préparez la chimie selon les instructions du fabricant. Evitez tout contact entre les deux

solutions. Il faut donc toujours utiliser pour chaque bain des récipients, des entonnoirs, des agitateurs et des éprouvettes différents marqués en conséquence.

3.2. Sortez les blocs à rouleaux de la partie inférieure de la machine. Versez la chimie (respectivement 2,5 litres), d'abord le blanchiment -fixage (orifice D'), puis le révélateur (orifice C'). Evitez les éclaboussures. Remettez les blocs à rouleaux et arrêtez le mécanisme d'entraînement de la manière décrite précédemment. Posez la partie supérieure de la machine.

3.3. Branchez la machine sur le secteur. Réglez l'interrupteur principal (F) sur "ON" et la touche (H) sur "TEMP". Vérifiez le réglage de la température. La température désirée est atteinte en 20 minutes environ. Le voyant s'éteint. La machine est prête à fonctionner.

3.4. Ouvrez le volet et introduisez dans l'obscurité une feuille de papier exposée, en veillant à ce que le côté émulsion soit à gauche par rapport à l'avant de la machine. Dès que le volet a été refermé, l'éclairage normal peut être rallumé.

- La feuille qui sort de la machine est développée et fixée, mais elle doit encore être lavée et séché. Pour ces opérations, tenez compte des instructions du fabricant de la chimie et du papier utilisés.

Pour le lavage et le séchage, nous recommandons la laveuse d'épreuves Durst (Priwash) et une sécheuse Durst (FRC 200, FRC 400 ou RCD 2200 , RCD 3200 ou UT 100).

4. Indications importantes

- Veuillez à ce que le local soit bien aéré.
- Laissez le volet ouvert pendant les pauses.
- Essuyez de temps en temps la fente d'introduction et la première paire de rouleaux car de l'eau de condensation risque de se former.
- Assurez-vous que la feuille précédente a été entièrement entraînée avant d'en introduire une nouvelle dans la machine. Ceci est facile en tâtant avec les doigts.
- Ne laissez pas les bains dans la machine. Reversez-les dans des flacons adéquats. Vous les protégerez ainsi contre l'oxydation.
- Si du papier se coince dans la machine, mettez-la immédiatement hors circuit. Otez la partie supérieure et sortez le bloc à rouleaux. Sortez l'élément de guidage supérieur (K) et vous pouvez ensuite tirer la feuille coincée. S'il le faut, tournez les rouleaux à la main.
- Il ne doit toujours y avoir qu'une seule roue dentée de couleur engagée.
- N'oubliez pas que la machine ne doit être mise en marche que lorsqu'elle contient des bains car, autrement, les éléments chauffants et la pompe de

circulation risquent d'être endommagés.
- Débranchez le cordon de raccordement au secteur avant d'ouvrir la machine, de la nettoyer ou pour toute intervention dépassant le cadre de l'utilisation normale.
- Avant de préparer les bains, veuillez lire le mode d'emploi contenu dans l'emballage des produits afin de connaître les mesures de premier secours si des éclaboussures de chimie atteignaient vos yeux ou votre peau. Dans un tel cas, il faut rincer immédiatement à l'eau courante et froide les parties atteintes, puis se rendre chez le médecin.

5. Capacité de développement

Le contenu des cuves (environ 2,5 litres dans chacune) permet de développer 70 à 80 formats 20 x 25 cm . A cet égard, tenez également compte des données fournies par le fabricant de la chimie utilisée.

- La capacité d'utilisation des bains est réduite selon l'âge de leur préparation.

5.1. Régénération

Les bains peuvent être régénérés. Il faut évacuer une partie de la chimie épuisée et la remplacer par des solutions fraîches. Cette méthode ne peut toutefois être appliquée que pour les développements en série, car le volume de travail joue un rôle déterminant. Il faut, là aussi, tenir compte des indications fournies par le fabricant de la chimie utilisée.

6. Travaux de nettoyage

La machine doit être nettoyée à intervalles de temps réguliers.

- Si la machine est utilisée quotidiennement, il faut la nettoyer à fond une fois par semaine. Il faut procéder de la manière décrite précédemment sous "Installations de la machine". Sachez que les résidus, les souillures et les algues , une fois séchés, sont très difficiles à éliminer. Il ne faut donc pas laisser sécher la machine sans l'avoir nettoyée.
- Si la machine ne doit pas être utilisée pendant quelque temps, il faut la nettoyer soigneusement en procédant de la façon décrite précédemment, mais en ajoutant à l'eau une petite quantité de détergent ménager neutre.
- N'employez jamais un récurant ou un solvant.
- Pour vous débarasser de la chimie épuisée, sans polluer l'environnement, adressez-vous à votre revendeur spécialisé qui vous conseillera.

7. Défauts et causes

Raies sur les photos

Eau de condensation sur la première paire de rouleaux ou dans la fente d'introduction

Rayures sur les photos

Rouleaux très souillés ou détériorés

Dépôt noir , goudronneux, sur les rouleaux

Précipitations de produits chimiques (éliminer le dépôt avec précaution en prenant un peu d'alcool à brûler)

Entraînement irrégulier

Vérifier si la vis sans tête (c) est serrée fermement

Photos trop claires; noircissement ou saturation des couleurs insuffisants

Durée d'exposition trop courte; température des bains trop basse; révélateur epuisé, mauvaise durée de développement

Photos trop sombres, mauvaise qualité des blancs

Durée d'exposition trop longue; température des bains trop élevée; erreur de préparation de la chimie, mauvaise durée de développement.

Voile coloré sur les blancs des images

Révélateur souillé, température du bain trop élevée

Voile jaune

Erreur de séchage , papier trop vieux

Précipitations goudronneuses dans le révélateur

Erreur de préparation de la chimie

Tenez compte des instructions du fabricant du papier et de la chimie utilisée.

8. Données techniques

Dimensions	620 x 425 x 245 mm
Poids (à vide)	11,5 kg
Capacité des cuves	2,5 l par bain
Raccordement électrique	220 V/50 Hz; 110 V/ 60 Hz
Durées de développement et de fixage	45 , 120 , 210 s (30 , 90 ou 150 s)
Températures	de 28 à 43 °C
Formats de papier	de 9 x 13 à 20 x 25 cm

Accessoires : High Speed Kit (Code 04.710)

Le jeu de modification pour les durées de développement de 30 , 90 ou 150 s est en vente. Les blocs à rouleaux du révélateur et du blanchiment-fixage sont modifiés avec peu de moyens.

9.Accessoires High-Speed

Le jeu de modifications pour des durées de développement de 30 , 90 ou 150 s est maintenant disponible.

Le bloc pour le révélateur et celui pour le bain de blanchiment-fixage peuvent être modifiés très rapidement.

Pour atteindre des durées de développement de 30 , 90 ou 150 s, les modifications nécessaires sont les suivantes (fig. 3: bloc du révélateur, fig. 4: du blanchiment-fixage):

Bloc D (fig. 3)

Oter le circlips (O) de l'axe d'entraînement sur lequel se trouve la roue dentée Z25 (P) et sortir l'axe. Enlever l'élément de guidage (K) et desserrer de l'intérieur la vis à fentes en croix (Q) qui porte le tourillon pour la roue dentée Z13 (R), puis fixer ce tourillon dans l'alésage (S) en haut, à droite. Amener aussi le tourillon (T) qui porte la roue dentée Z35 (U) dans l'alésage juste à côté (V) après avoir remplacé la roue dentée Z30 (W). Remettre en place l'élément de guidage (K), puis l'axe fourni, avec la roue dentée blanche Z33 (X).

Il ne faut pas oublier de reposer le circlips.

Bloc B (fig. 4)

Oter le circlips (o) de l'axe d'entraînement sur lequel se trouve la roue dentée Z25 (p) et sortir l'axe. Enlever l'élément de guidage (k) et desserrer de l'intérieur les vis à fentes en croix (q) qui portent les tourillons pour les roues dentées Z12 (v) et Z13 (t), puis fixer ces tourillons dans les alésages (u) et (v). Remettre en place l'élément de guidage (k), puis l'axe fourni, avec la roue dentée blanche Z33 (x)

Il ne faut pas oublier de remettre le circlips.

Une fois que les blocs ont été modifiés de cette façon (roue dentée blanche), les engrenages (fig. 2) donnent les durées de développement suivantes:

bleu - 150 s
vert - 90 s
rouge - 30 s

Attention : Une seule roue dentée de couleur doit être engagée.

10. Données de réglage conseillées

Traitement	Durée de développement (sans blanchiment-fixage)	Température des bains
Ektaprint 2 *	210 s	33 °C
Ektaprint 200 *	120 s	38 °C
Ektacolor RA 4 *	45 s	35 °C
Agfacolor Process 92	210 s	33 °C
Tetenal PK	120 s	35 °C
Ilfospeed 2000 N/B *	45 s	30 °C
Agfa Agetol N/B	45 s	29 °C

* marques déposées

Les valeurs indiquées sont approximatives. Elles doivent être optimalisées en effectuant des essais. Les traitements sont aussi perfectionnés continuellement. En conséquence, les valeurs indiquées ne peuvent que constituer une aide.